|  |  |
| --- | --- |
|  | НАЦИОНАЛЬНАЯ СИСТЕМА АККРЕДИТАЦИИ РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬРЕСПУБЛИКАНСКОЕ УНИТАРНОЕ ПРЕДПРИЯТИЕ «БЕЛОРУССКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ЦЕНТР АККРЕДИТАЦИИ»  |
|  | Приложение №1 к аттестату аккредитации№ BY/112 2.5177от 20.12.2019 годана бланке №\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_на 5 листахредакция 01 |
|  |
|  |
|  |
|  |

**ОБЛАСТЬ АККРЕДИТАЦИИ** от 20 декабря 2024 года

лаборатории неразрушающего контроля, технической диагностики
и сварки «ЕТS-диагностика»

Частного производственного унитарного предприятия
«СМУ ЭНЕРГОТЕХСЕРВИС»

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № п/п | Наименование объекта | Код  | Наименование характеристики (показатель, параметры) | Обозначение документа, устанавливающего требования к объекту | Обозначение документа, устанавливающего метод исследований (испытаний) и измерений, в том числе правила отбора образцов |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
| Минская обл., Минский р-н, г. Заславль, Микрорайон 2, д. 25 |
| 1.1\*\* | Оборудование, работающее под избыточным давлением:Оборудование, работающее под избыточным давлением: | 24.10/32.115 | Оптический метод (внешний осмотр и измерения, визуальный метод):-сварные соединения-основной металл | Правила по обеспечению промышленной безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением.Утв. Постановлением МЧС РБ от 27.12.2022 № 84Правила по обеспечению промышленной безопасности котельных с установленными в них паровыми котлами с давлением пара не более 0,07 МПа и водогрейными котлами с температурой нагрева воды не выше 115 °C Утв. Постановлением МЧС РБ от 01.02.2021 № 5ТНПА и другая документацияГОСТ 5264-80ГОСТ 1050-2013ГОСТ 1577-93ГОСТ 10617-83ГОСТ 14771-76ГОСТ 16037-80ГОСТ 23118-2019ГОСТ 30242-97ГОСТ 21014-2022ГОСТ ISO 5817-2019ГОСТ ISO 11666-2024ГОСТ ISO 17635-2018ГОСТ ISO 17640-2021ГОСТ ЕН 12062-2006СТБ ISO 6520-1-2009СТБ ISO 15614-1-2009СТБ ISO 23277-2013СТБ ISO 23278-2013 п.5.1СТБ ЕН 1712-2004СТБ ЕН 1713-2005СТБ EN 1708-1-2012СТБ EN 1708-2-2013СТБ EN 13445-5-2009СН 4.02.04 -2019 ТКП 050-2007 ТКП 051-2007ТКП 052-2007 ТКП 053-2007ТКП 45-4.01-272-2012 СТБ 2116-2010СП 4.02.01-2020СТП 09110.17.309-10ТУ ВY 691368809.002-2017 | СТБ ЕН 970-2003СТБ 1133-98ГОСТ 23479-79 |
| 1.2\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковой метод отраженного излучения (эхо-метод):-сварные соединения | ГОСТ 14782-86СТБ ЕН 583-1-2005СТБ ЕН 583-2-2005СТБ ЕН 1712-2004СТБ ЕН 1714-2002 |
| 1.3\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковой метод толщинометрии (эхо-метод):-основной металл | ГОСТ ЕN 14127-2015 |
| 1.4\*\* | 24.10/32.103 | Капиллярный (цветной) метод:-сварные соединения-основной металл | СТБ 1172-99 |
| 1.5\*\* | 24.10/29.143 | Испытания по определению физических свойств (измерение твердости):-сварные соединения-основной металл | МВИ.МН 3786-2011 |
| 1.6\*\* | 24.10/32.089 | Магнитопорошковый метод:-сварные соединения-основной металл | ГОСТ 21105-87 |
| 2.1\*\* | Технологические трубопроводыТехнологические трубопроводы | 24.10/32.115 | Оптический метод (внешний осмотр и измерения, визуальный метод):-сварные соединения-основной металл | Правила по обеспечению промышленной безопасности при эксплуатации технологических трубопроводов, утв. Постановлением МЧСРБ от 23.04.2020 № 21ТНПА и другая документацияГОСТ 5264-80ГОСТ 1050-2013ГОСТ 1577-93ГОСТ 14771-76ГОСТ 16037-80ГОСТ 23118-2019ГОСТ 30242-97ГОСТ 21014-2022ГОСТ ISO 5817-2019ГОСТ ISO 11666-2024ГОСТ ISO 17635-2018ГОСТ ISO 17640-2021ГОСТ ЕН 12062-2006 СТБ ISO 6520-1-2009СТБ ISO 15614-1-2009СТБ ISO 23277-2013СТБ ISO 23278-2013 п.5.1СТБ ЕН 1712-2004СТБ ЕН 1713-2005СТБ ЕН 13480-5-2005ТКП 45-3.05-167-2009 СТП 09110.17.309-10 | СТБ ЕН 970-2003СТБ 1133-98ГОСТ 23479-79 |
| 2.2\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковой метод отраженного излучения (эхо- метод):-сварные соединения | ГОСТ 14782-86СТБ ЕН 583-1-2005СТБ ЕН 583-2-2005СТБ ЕН 1712-2004СТБ ЕН 1714-2002 |
| 2.3\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковой метод толщинометрии (эхо-метод):-основной металл | ГОСТ ЕN 14127-2015 |
| 2.4\*\* | 24.10/32.103 | Капиллярный (цветной) метод:-сварные соединения-основной металл | СТБ 1172-99 |
| 2.5\*\* | 24.10/29.143 | Испытания по определению физических свойств (измерение твердости):-сварные соединения-основной металл | МВИ.МН 3786-2011 |
| 2.6\*\* | 24.10/32.089 | Магнитопорошковый метод:-сварные соединения-основной металл | ГОСТ 21105-87 |
| 3.1\*\* | Трубы дымовые | 24.10/32.115 | Оптический метод (внешний осмотр и измерения, визуальный метод):-сварные соединения-основной металл | ГОСТ 5264-80ГОСТ 1050-2013ГОСТ 1577-93ГОСТ 14771-76ГОСТ 16037-80ГОСТ 23118-2019ГОСТ 30242-97ГОСТ 21014-2022ГОСТ ISO 5817-2019ГОСТ ISO 11666-2024ГОСТ ISO 17635-2018ГОСТ ISO 17640-2021ГОСТ ЕН 12062-2006 СТБ ISO 6520-1-2009СТБ ISO 15614-1-2009СТБ ISO 23277-2013СТБ ISO 23278-2013 п.5.1СТБ ЕН 1712-2004СТБ ЕН 1713-2005СТБ 1547-2005СП 1.03.02-2020ТНПА и другая документация | СТБ ЕН 970-2003СТБ 1133-98ГОСТ 23479-79 |
| 3.2\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковой метод отраженного излучения (эхо-метод):-сварные соединения | ГОСТ 14782-86СТБ ЕН 583-1-2005СТБ ЕН 583-2-2005СТБ ЕН 1712-2004СТБ ЕН 1714-2002 |
| 3.3\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковой метод толщинометрии (эхо-метод):-основной металл | ГОСТ ЕN 14127-2015 |
| 3.4\*\* | 24.10/32.103 | Капиллярный (цветной) метод:-сварные соединения-основной металл | СТБ 1172-99 |
| 3.5\*\* | 24.10/29.143 | Испытания по определению физических свойств (измерение твердости):-сварные соединения-основной металл | МВИ.МН 3786-2011 |
| 3.6\*\* | 24.10/32.089 | Магнитопорошковый метод:-сварные соединения-основной металл | ГОСТ 21105-87 |
| 4.1\*\* | Резервуары для хранения нефти, нефтепродуктов и химических реагентовРезервуары для хранения нефти, нефте-продуктов и химических реагентов | 24.10/32.115 | Оптический метод (внешний осмотр и измерения, визуальный метод):-сварные соединения-основной металл | ГОСТ 5264-80ГОСТ 1050-2013ГОСТ 1577-93ГОСТ 14771-76ГОСТ 16037-80ГОСТ 23118-2019ГОСТ 30242-97ГОСТ 21014-2022ГОСТ ISO 5817-2019ГОСТ ISO 11666-2024ГОСТ ISO 17635-2018ГОСТ ISO 17640-2021ГОСТ ЕН 12062-2006 ГОСТ 31385-2016ГОСТ 17032-2022СТБ ISO 6520-1-2009СТБ ISO 15614-1-2009СТБ ISO 23277-2013СТБ ISO 23278-2013 п.5.1СТБ ЕН 1712-2004СТБ ЕН 1713-2005СТБ 2634-2023ТКП 45-5.04-172-2010ТНПА и другая документация | СТБ ЕН 970-2003СТБ 1133-98ГОСТ 23479-79 |
| 4.2\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковой метод отраженного излучения (эхо-метод):-сварные соединения | ГОСТ 14782-86СТБ ЕН 583-1-2005СТБ ЕН 583-2-2005СТБ ЕН 1712-2004СТБ ЕН 1714-2002 |
| 4.3\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковой метод толщинометрии (эхо-метод):-основной металл | ГОСТ ЕN 14127-2015 |
| 4.4\*\* | 24.10/32.103 | Капиллярный (цветной) метод:-сварные соединения-основной металл | СТБ 1172-99 |
| 4.5\*\* | 24.10/29.143 | Испытания по определению физических свойств (измерение твердости):-сварные соединения-основной металл | МВИ.МН 3786-2011 |
| 4.6\*\* | 24.10/32.089 | Магнитопорошковый метод:-сварные соединения-основной металл | ГОСТ 21105-87 |
| 5.1\*\* | Металлические конструкции, несущие и ограждающие конструкцииМеталлические конструкции, несущие и ограждающие конструкции | 24.10/32.115 | Оптический метод (внешний осмотр и измерения, визуальный метод):-сварные соединения-основной металл | ГОСТ 5264-80ГОСТ 1050-2013ГОСТ 1577-93ГОСТ 14771-76ГОСТ 16037-80ГОСТ 23118-2019ГОСТ 23518-79ГОСТ 30242-97ГОСТ 21014-2022ГОСТ ISO 5817-2019ГОСТ ISO 11666-2024ГОСТ ISO 17635-2018ГОСТ ISO 17640-2021ГОСТ ЕН 12062-2006 СТБ ISO 6520-1-2009СТБ ISO 15614-1-2009СТБ ISO 23277-2013СТБ ISO 23278-2013 п.5.1СТБ ЕН 1712-2004СТБ ЕН 1713-2005ТКП 45-5.04-121-2009 (02250)СН 1.03.01-2019ТНПА и другая документация | СТБ ЕН 970-2003СТБ 1133-98ГОСТ 23479-79 |
| 5.2\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковой метод отраженного излучения (эхо-метод):-сварные соединения-основной металл | ГОСТ 14782-86СТБ ЕН 583-1-2005СТБ ЕН 583-2-2005СТБ ЕН 1712-2004СТБ ЕН 1714-2002ГОСТ 17410-78 |
| 5.3\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковой метод толщинометрии (эхо-метод):-основной металл | ГОСТ ЕN 14127-2015 |
| 5.4\*\* | 24.10/32.103 | Капиллярный (цветной) метод:-сварные соединения-основной металл | СТБ 1172-99 |
| 5.5\*\* | 24.10/29.143 | Испытания по определению физических свойств (измерение твердости):-сварные соединения-основной металл | МВИ.МН 3786-2011 |
| 5.6\*\* | 24.10/32.089 | Магнитопорошковый метод:-сварные соединения-основной металл | ГОСТ 21105-87 |
| 6.1\*\* | Объекты газораспределительной системы и газопотребления, газопроводы | 24.10/32.115 | Оптический метод (внешний осмотр и измерения, визуальный метод):-сварные соединения-основной металл | Правила по обеспечению промышленной безопасности в области газоснабжения, утв. Постановлением МЧС РБ от 05.12.2022 № 66ТНПА и другая документацияГОСТ 14771-76ГОСТ 16037-80CТБ 2039-2010СТБ ЕН 1712-2004СТБ ЕН 1713-2005СТБ ISO 6520-1-2009СП 1.03.02-2020СП 4.03.01-2020 | СТБ ЕН 970-2003СТБ 1133-98ГОСТ 23479-79 |
| 6.2\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковой метод отраженного излучения (эхо-метод):-сварные соединения | ГОСТ 14782-86СТБ ЕН 583-1-2005СТБ ЕН 583-2-2005СТБ ЕН 1712-2004СТБ ЕН 1714-2002 |
| 6.3\*\* | 24.10/32.030 | Ультразвуковой метод толщинометрии (эхо-метод):-основной металл | ГОСТ ЕN 14127-2015 |

**Примечание:**

\* – деятельность осуществляется непосредственно в ООС;
\*\* – деятельность осуществляется непосредственно в ООС и за пределами ООС;
\*\*\* – деятельность осуществляется за пределами ООС.

Руководитель органа по аккредитации

Республики Беларусь –

заместитель директора по аккредитации

государственного предприятия «БГЦА» О.В. Шабанова